

PATENT ABSTRACTS OF JAPAN

(11)Publication number : 2000-348845

(43)Date of publication of application : 15.12.2000

(51)Int.Cl.

H01R 43/16

H01R 4/24

(21)Application number : 11-158591

(71)Applicant : HARNESS SYST TECH RES LTD

SUMITOMO WIRING SYST LTD

SUMITOMO ELECTRIC IND LTD

(22)Date of filing : 04.06.1999

(72)Inventor : KOJIMA EIJI

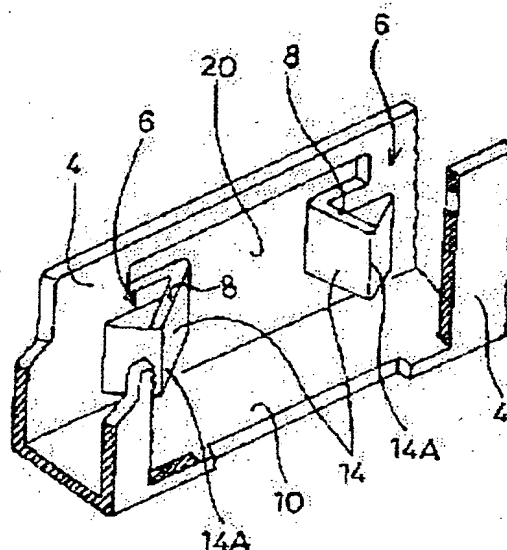
SAITO YASUSHI

(54) MANUFACTURE OF PRESSURE CONTACT TERMINAL HARDWARE

(57)Abstract:

PROBLEM TO BE SOLVED: To provide a method for manufacturing a pressure contact terminal hardware capable of maintaining excellent conditions of contacting to an electric wire without conducting plating again after press working.

SOLUTION: In this hardware, a pressure contact part 6 is constituted of a cutting edge part 8 for cutting a coating of an electric wire and a contact part 14 for contacting a core wire cut by the cutting edge part 8 thereunder. The contact part 14 is formed in an approximately triangular shape and the tip end thereof is a point 14A to be brought into contact with the core wire. An approximately rectangular-shaped cut-out part of the contact part 14 is formed by pressing and crashing it in the recessed part of a press die so that the plating plated on the surface of a conductive plate material can be held.



LEGAL STATUS

[Date of request for examination]

[Date of sending the examiner's decision of rejection]

[Kind of final disposal of application other than the examiner's decision of rejection or application converted registration]

[Date of final disposal for application]

[Patent number]

[Date of registration]

[Number of appeal against examiner's decision of rejection]

(51)Int. Cl.⁷ 識別記号
H 01 R 43/16
4/24

F I
H01R 43/16
4/24

(21)特願平11-158591

(22)出願平11年(1999) 6月 4日

(71)出 願 人 株式会社ハーネス総合技術研究所 愛知県名古屋市南区菊住1丁目7番10号
(71)出 願 人 住友電装株式会社 三重県四日市市西末広町1番14号
(71)出 願 人 住友電気工業株式会社 大阪府大阪市中央区北浜四丁目5番33号
(72)発 明 者 児嶋 映二 三重県四日市市西末広町1番14号 住友電装株式会社内
(74)代 理 人 弁理士 後呂 和男 (外1名)

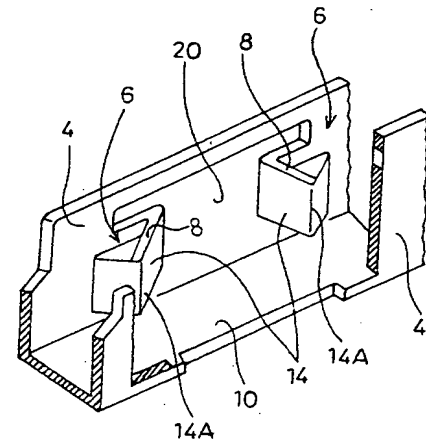
『続きあり』

【発明の名称】 圧接端子金具の製造方法

(57)【要約】

【課題】 プレス加工後にも再度のメッキ加工を行うことなく、電線との良好な接触状態を維持できる圧接端子金具の製造方法を提供すること。

【解決手段】 圧接部6は、電線の被覆に切り込みを入れる切り刃部8と、この切り刃部8の下方において切り刃部8によって切り込まれた部分の芯線7Bに接触する接触部14とから構成されている。接触部14は、断面略三角形に形成されており、その先端部分は、芯線に接触可能な尖端14Aとされている。接触部14は、略長方形の切り出し部がプレス金型の凹所内で圧潰されることによって形成されているので、導電性板材の表面に施されるメッキが保持されている。



- | | |
|----------|-------------------|
| 1…圧接端子金具 | 9…圧接溝 |
| 2…導電性板材 | 10…底部 |
| 4…側壁部 | 11…切り出し部 |
| 6…圧接部 | 14…接触部 |
| 7…被覆電線 | 14A…尖端 |
| 7A…被覆 | 25…第三プレス金型（プレス金型） |
| 7B…芯線 | 26…鋭角部 |
| 8…切り刃部 | 27…凹所 |

【発明の属する技術分野】

本発明は、圧接端子金具の製造方法に関するものである。

【作用】

請求項1の発明によれば、圧接部には、導電性板材のメッキが保持されているので、プレス後にメッキ加工を施さなくても、被覆電線と圧接端子金具との良好な接続状態が維持される。

請求項2の発明によれば、切り出し部は、凹所内で圧潰することによって成形されるので、圧接部の形状が安定する。

【特許請求の範囲】

【請求項1】 表面にメッキが施された導電性板材よりなり、一対の側壁を有しかつ両側壁からは圧接部が対向するようにして設けられるとともに、両圧接部は、電線被覆に切り込みを入れる切り刃部と、この切り刃部の下方に配置され切り刃部によって切り込まれた部分の芯線に接触する先端を有した接触部とが備えられる圧接端子金具を製造するための方法であって、前記圧接部のうちの接触部は、前記側壁から内向きに切り起こされた切り出し部が形成された後、前記先端に対応する鋭角部を底部に設けた凹所を有するプレス金型を用い、前記切り出し部を前記凹所内の形状に適合させて変形させることによって形成されることを特徴とする圧接端子金具の製造方法。

【請求項2】 前記凹所の内部は、前記圧接部とほぼ同じ容量に形成され、前記切り出し部を前記この凹所内で圧潰することによって、前記切り出し部を凹所内の形状に適合させて前記圧接部を成形することを特徴とする請求項1記載の圧接端子金具の製造方法。

『書誌事項の続き』

(72)発明者 齋藤 寧
愛知県名古屋市南区菊住一丁目7番10号
株式会社ハーネス総合技術研究所内

【テーマコード（参考）】

5E012

5E063

【Fターム（参考）】

5E012 AA01

5E063 GA08

【図面の簡単な説明】

【図1】本実施形態における圧接端子金具の平面図

【図2】圧接端子金具の側面図

【図3】圧接端子金具の正面図

【図4】圧接部の様子を示す一部切り欠き斜視図

【図5】導電性板材における圧接部付近の図

【図6】圧接部の形成工程を示す図-1

【図7】圧接部の形成工程を示す図-2

【図8】圧接部の形成工程を示す図-3

【図9】圧接部の形成工程を示す図-4

【図10】圧接部の形成工程を示す図-5

【図11】圧接部の形成工程を示す図-6

【図12】従来例における圧接端子金具の斜視図

【図13】図12におけるC-C線断面図

【符号の説明】

1…圧接端子金具

2…導電性板材

4…側壁

6…圧接部

7…被覆電線

7A…被覆

7B…芯線

8…切り刃部

9…圧接溝

10…底壁

11…切り出し部

14…接触部

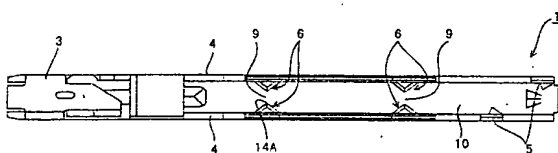
14A…尖端

25…第三プレス金型（プレス金型）

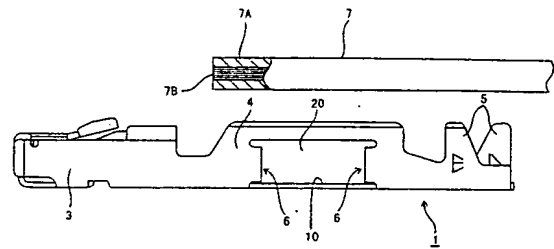
26…鋭角部

27…凹所

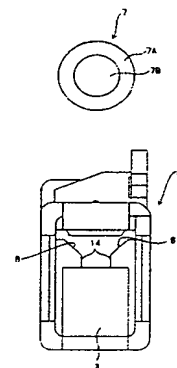
【図1】



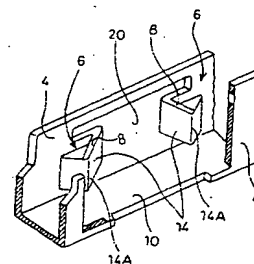
【図2】



【図3】

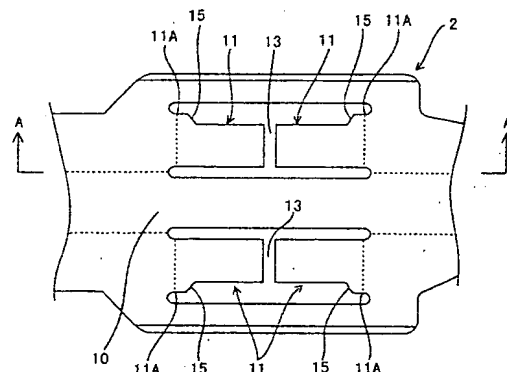


【図4】

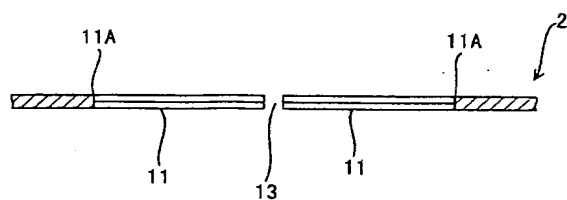


1…圧接端子金具
2…導電性板材
4…側壁
6…圧接部
7…被覆電線
7A…被覆
7B…芯線
8…切り刃部
9…圧接溝
10…底壁
11…切り出し部
14…接触部
14A…尖端
25…第三プレス金型（プレス金型）
26…鋭角部
27…凹所

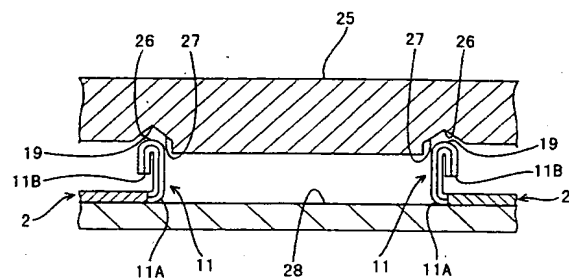
【図5】



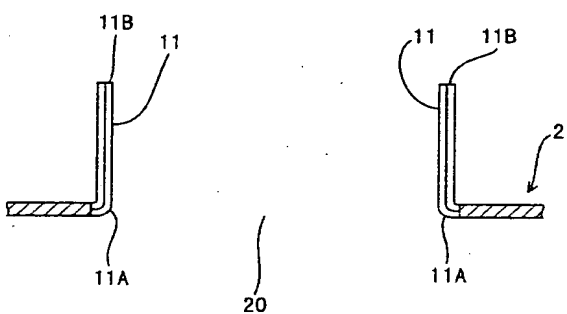
【図6】



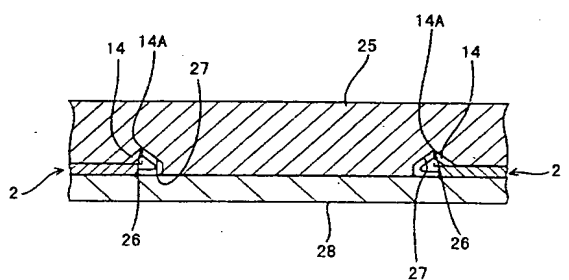
【図10】



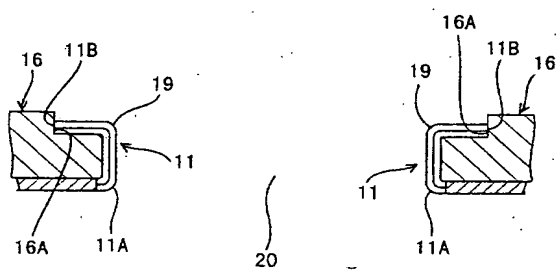
【図7】



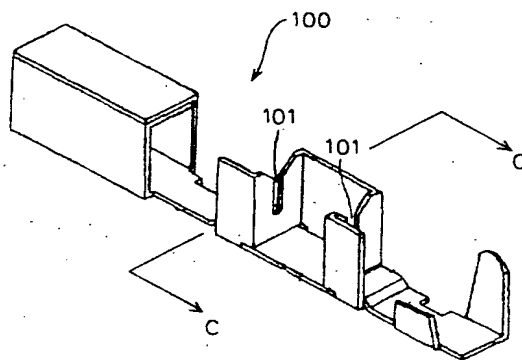
【図11】



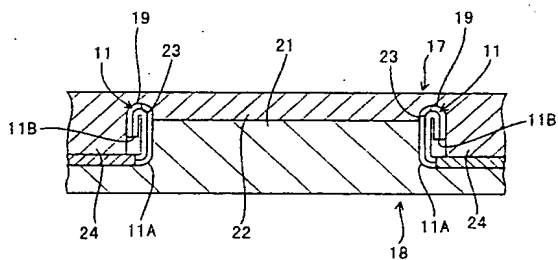
【図8】



【図12】



【図9】



【図13】

